

ANTICONGELANTE CONCENTRADO ORGANIC

Pag. 1 de 2

DESCRIPCION:

Anticongelante-refrigerante concentrado, preparado para su empleo mediante dilución con agua desmineralizada con una concentración máxima recomendada del 60% de producto y mínima del 40%.

Especialmente diseñado con **aditivación 100% orgánica (OAT)**, con el fin de cumplir las exigencias más modernas en sistemas de refrigeración en circuitos cerrados en vehículos ligeros, transporte pesado, autobuses, maquinaria de obra pública, maquinaria agrícola y motores estacionarios.

Producto no apto para su aplicación en sistemas de calefacción en instalaciones domésticas.

PROPIEDADES Y VENTAJAS:

Aditivación 100% orgánica (OAT), libre de silicatos.

Su formulación, en línea con la más moderna tecnología, permite obtener un producto, que aporta al fluido refrigerante-anticongelante todas las propiedades y características exigibles, para un óptimo funcionamiento:

- Anticongelante, con protección hasta -42°C en diluciones al 60% de producto en agua desmineralizada.
- Refrigerante, actuando eficazmente en circuito a presión, retardando hasta +145°C su ebullición, evitando calentamientos del motor.
- Anticorrosivo. Sus aditivos 100% orgánicos protegen eficazmente los componentes metálicos del sistema de refrigeración, como hierro, aluminio, cobre y soldaduras de aleaciones.
- Anticavitación, evitando espumas y retención de aire, facilitando óptimo funcionamiento de bomba.
- Inhibidores de corrosión NAP-free: exentos de Nitritos, Aminas y Fosfatos, además de otros componentes nocivos o peligrosos para el ecosistema como son: compuestos de boro, silicatos, molibdatos y benzoatos.
- Biodegradación completa en 20 días, cálculo realizado sobre el componente principal.
- Producto de larga vida en servicio:
 - ✓ Hasta 650.000 kms ó 5 años en vehículos pesados de transporte y autobuses.
 - ✓ Hasta 8.000 horas ó 5 años en maquinaria de obra pública y agrícola.
 - ✓ Hasta 250.000 kms ó 5 años en vehículos ligeros.
 - ✓ Hasta 32.000 horas ó 5 años en motores estacionarios.

DATOS TÉCNICOS:

CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS	NORMA	VALOR
Contenido en glicoles (%)	UNE 26-361 / 2	> 85
Densidad (kg/L)	ASTM D-1122	1.11
Punto de ebullición (°C) (°F)	ASTM D-1120	> 150 (302)
pH	ASTM D-1287	8.5 – 8.9

MODO DE EMPLEO:

No emplear el producto concentrado directamente, diluir con la cantidad de agua necesaria para obtener el punto de congelación deseado. Se recomienda emplear agua desmineralizada para obtener mayor rendimiento y evitar la formación de depósitos calcáreos o de otra naturaleza en el radiador.

Verificar los puntos de congelación y ebullición requerida por el fabricante del motor o maquinaria:

	40	50	60
Dilución en Volumen, %	40	50	60
Anticongelante, litros	2,0	2,5	3,0
Agua, litros	3,0	2,5	2,0
Temperatura de protección (°C)	-25	-35	-42

ANTICONGELANTE CONCENTRADO ORGANIC

Pag. 2 de 2

ESPECIFICACIONES / NIVEL DE CALIDAD:

El Anticongelante Concentrado Orgánico OLIPES cumple los requisitos de las Normas Internacionales:

ASTM D-1384	JIS K2234	NATO S-759
ASTM D-3306	BS 6580	SAE J1034
ASTM D-4340	JASO M325	UNE 26361-88
ASTM D-4985		

El producto es compatible con las especificaciones de los siguientes fabricantes de maquinaria pesada, transporte y tractores:

AKERMAN AUSA BENATI BOBCAT BOMAG CASE NEW-HOLLAND-POCLAIN CATERPILLAR (*) CLARK MICHIGAN DAF DOOSAN-DAEWOO DETROIT DIESEL DEUTZ DEUTZ / MWM FIAT-HITACHI	FURUKAWA HYUNDAI ISUZU JCB JENBACHER JOHN DEERE JDMH5 KOBELCO KOMATSU LIEBHERR MAN 324 Type SNF MANITOU MASSEY-FERGUSON	MTU MTL 5048 ORENSTEIN & KOPPEL RAYGO WAGNER RENAULT TRUCKS Type D SAMSUNG SCANIA TB 1451 TEREX TIGER VOLVO WÄRTSILÄ WAUKESHA YANMAR
---	--	---

(*) Debido a las exigencias de los motores Caterpillar se recomienda reemplazar el fluido cada 2 años en servicio, garantizando con ello un elevado nivel de aditivación anticorrosiva. Igualmente se recomienda reponer niveles directamente con Anticongelante Concentrado Orgánico prediluido al 50%, nunca directamente con agua o anticongelante de otra naturaleza o concentración.

El Anticongelante Concentrado Orgánico OLIPES garantiza la máxima protección en los siguientes motores de turismos:

CHEVROLET FORD HONDA HYUNDAI JAGUAR KIA LAND ROVER MAZDA	mitsubishi NISSAN OPEL PEUGEOT / CITROËN: PSA B71 5110 RENAULT SAAB SUZUKI TOYOTA
Grupo VAG (Audi, Seat, Volkswagen, Skoda) donde se necesite emplear tecnología G12 con aditivación orgánica (OAT), especificación: VW (VAG) TL-774D (G12)	

PRESENTACION:

Envases de 20 L, Bidones de 200 L y Contenedores de 1000 L.

1507